

**Garant****GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123236 4,5
GTIN	4045197842503
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

**Burghiu cu 3 tăişuri**, dezvoltat special pentru **utilizarea cu avansuri foarte mari**. Recomandat în special pentru mașini cu **putere consumată mare** și condiții de prelucrare stabile.

- **Geometria specială de aşchiere cu muchii ascuțite stabile și cursă liberă mare în centru permite avansuri maxime.**
- **Geometria patentată a vârfului optimizată pentru evacuarea aşchiilor determină o presiune de aşchiere redusă și rupere bună a aşchiilor.**

**Cea mai bună tehnologie din industrie pentru tăiere transversală** garantează o **autocentrare optimă**. Cele 3 fațete de ghidare asigură o ieșire stabilă a găurii și o circularitate exactă a găuririi.

**Notă:**

Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor pentru găuri adânci  $12 \times D$  este necesară o centrare prealabilă cu burghiu de centruire pentru CNC Cod 121130 cu **unghi la vârf de 155°**.

**Descriere tehnică**

Standard	Normă de fabricație
Număr de dinți Z	3
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/rot
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	57,3 mm
Lungimea totală L	102 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm

Ø nominal $D_c$	4,5 mm
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	64 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	12xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	Recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	S
Fontă	Recomandat	120 m/min	K
GGG	Recomandat	80 m/min	K
Uni	Recomandat		

Umiditate maximă

Recomandat

Umiditate minimă

Recomandat